

Nazwa kwalifikacji: **Produkcja i dystrybucja wyrobów spożywczych**

Oznaczenie kwalifikacji: **TG.XX**

Numer zadania: **01**

Wersja arkusza: **SG**

Wypełnia zdający

Numer PESEL zdającego*

--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

Miejsce na naklejkę z numerem
PESEL i z kodem ośrodka

Czas trwania egzaminu: **150 minut**

TG.XX-01-20.06-SG

EGZAMIN POTWIERDZAJĄCY KWALIFIKACJE W ZAWODZIE

Rok 2020

CZĘŚĆ PRAKTYCZNA

**PODSTAWA PROGRAMOWA
2017**

Instrukcja dla zdającego

1. Na pierwszej stronie arkusza egzaminacyjnego wpisz w oznaczonym miejscu swój numer PESEL i naklej naklejkę z numerem PESEL i z kodem ośrodka.
2. Na KARCIE OCENY w oznaczonym miejscu przyklej naklejkę z numerem PESEL oraz wpisz:
 - swój numer PESEL*,
 - oznaczenie kwalifikacji,
 - numer zadania,
 - numer stanowiska.
3. Sprawdź, czy arkusz egzaminacyjny zawiera 7 stron i nie zawiera błędów. Ewentualny brak stron lub inne usterki zgłoś przez podniesienie ręki przewodniczącemu zespołu nadzorującego.
4. Zapoznaj się z treścią zadania oraz stanowiskiem egzaminacyjnym. Masz na to 10 minut. Czas ten nie jest wliczany do czasu trwania egzaminu.
5. Czas rozpoczęcia i zakończenia pracy zapisze w widocznym miejscu przewodniczący zespołu nadzorującego.
6. Wykonaj samodzielnie zadanie egzaminacyjne. Przestrzegaj zasad bezpieczeństwa i organizacji pracy.
7. Po zakończeniu wykonania zadania pozostaw arkusz egzaminacyjny z rezultatami oraz KARTĘ OCENY na swoim stanowisku lub w miejscu wskazanym przez przewodniczącego zespołu nadzorującego.
8. Po uzyskaniu zgody zespołu nadzorującego możesz opuścić salę/miejsce przeprowadzania egzaminu.

Powodzenia!

* w przypadku braku numeru PESEL – seria i numer paszportu lub innego dokumentu potwierdzającego tożsamość

Zadanie egzaminacyjne

Opracuj dokumentację związaną z produkcją 1 200 kg baleronu wędzonego metodą tradycyjno-ekologiczną i kontrolą jego jakości. Wyprodukowany w dniu 1 czerwca 2020 r. baleron w ilości 40% ma być zapakowany w woreczki polietylenowe o masie 3 kg, a pozostała ilość w woreczki po 6 kg.

Korzystając z *Opisu technologicznego produkcji baleronu wędzonego* oraz *Receptury do przygotowania 100 kg solanki*, sporządź następujące dokumenty:

- wykaz ilościowy składników solanki peklującej i materiałów pomocniczych do produkcji 1200 kg baleronu wędzonego z karkówki w siatkach kurczliwych metodą tradycyjno-ekologiczną – wypełnij Tabelę 1.,
- schemat technologiczny produkcji baleronu wędzonego uwzględniający surowce, czynności i parametry technologiczne oraz krytyczne punkty kontrolne CCP,
- wykaz maszyn i urządzeń stosowanych do produkcji baleronu wędzonego – wypełnij Tabelę 2.,
- wykaz możliwych zagrożeń występujących w procesie produkcji baleronu wędzonego oraz działań zapobiegawczych/kontrolnych – wypełnij Tabelę 3.,
- analizę stanu magazynowego dodatków do produkcji wędzonek – wypełnij Tabelę 4.,
- propozycję etykiety do zamocowania na woreczkach polietylenowych z baleronom o masie 3 kg – wypełnij Tabelę 5.

Wszystkie niezbędne informacje oraz tabele do wypełnienia znajdują się w arkuszu egzaminacyjnym.

Opis technologiczny produkcji baleronu wędzonego

Surowcem do produkcji baleronu wędzonego jest karkówka wieprzowa bez kości otrzymana z rozbioru i wykrawania półtuszy wieprzowych z hodowli ekologicznej. Aby wyprodukować 1 200 kg baleronu, należy pobrać z magazynu 1 400 kg karkówki. Do pobranej ilości karkówki należy sporządzić 630 kg solanki.

Wykrojoną i obrobioną karkówkę poddaje się peklowaniu zalewowemu w basenach, stosując solankę sporządzoną według receptury dla określonej metody peklowania. Czas peklowania wynosi 8 dni w temperaturze $4\div 6^{\circ}\text{C}$ i wilgotności względnej powietrza $90\div 95\%$. Zapeklowane karczki układa się na kratkach ze stali nierdzewnej w celu ocieknięcia solanki, a następnie formuje nadając regularny kształt. Po uformowaniu karczków naciąga się na nie siatki kurczliwe, wykorzystując w tym celu nadziewarki ręczne do wędzonek, a końce siatek zawiązuje klipsownicą. Batony zawiesza się na wózku wędzarniczym i wprowadza do pomieszczenia, gdzie następuje proces osadzania trwający 2 godziny w temperaturze nie wyższej niż 30°C . Po upływie tego czasu wózki wprowadza się do komory parzelniczo-wędzarniczej i wędzi dymem ciepłym o temperaturze $25\div 40^{\circ}\text{C}$ przez 2 do 24 godzin. Po uzyskaniu przez batony barwy ciemnowisniowej poddaje się je obróbce cieplnej. Do komory wprowadzana jest para grzejna o temperaturze $80\div 82^{\circ}\text{C}$ i następuje proces parzenia przez $1,5\div 2,5$ godziny. Po osiągnięciu wewnątrz baleronu temperatury $68\div 72^{\circ}\text{C}$ następuje wstępne studzenie powietrzem, aż do odparowania powierzchni wędzonek. Następnie balerony chłodzi się do temperatury 10°C wewnątrz batonu. Gotowe wędzonki kieruje się do pomieszczenia chłodniczego, które jest wyposażone w urządzenia chłodnicze. Odważone na wagach automatycznych balerony pakuje się w woreczki polietylenowe i zamyka za pomocą zgrzewarek. Woreczki z baleronami umieszcza się w pojemnikach plastikowych po 12 kg. Gotowy wyrób przechowuje się w magazynie w temperaturze $4\div 6^{\circ}\text{C}$ i wilgotności 85% . Wyprodukowany baleron powinien być spożyty przed upływem 21 dni od daty produkcji.

Receptura do przygotowania 100 kg solanki

Składniki solanki do peklowania mięsa [kg]	Metody peklowania		
	Kombinowana	Tradycyjna- przyspieszona	Tradycyjna- ekologiczna
Woda	83,75	83,00	82,85
Sól kuchenna	15,00	16,00	16,00
Saletra sodowa	0,15	0,10	0,15
Nitryt	-	0,15	-
Cukier	0,25	0,28	0,30
Fosforany	0,20	0,25	-
Izolaty białkowe	0,15	0,22	-
Przyprawy naturalne	0,50	-	0,70

Czas przeznaczony na wykonanie zadania wynosi 150 minut.

Ocenie podlegać będzie 6 rezultatów:

- wykaz ilościowy składników solanki pekłującej i materiałów pomocniczych do produkcji 1200 kg baleronu wędzonego z karkówki w siatkach kurczliwych metodą tradycyjno-ekologiczną – Tabela 1.,
- schemat technologiczny produkcji baleronu wędzonego uwzględniający surowce, czynności i parametry technologiczne oraz krytyczne punkty kontrolne CCP,
- wykaz maszyn i urządzeń stosowanych do produkcji baleronu wędzonego – Tabela 2.,
- wykaz możliwych zagrożeń występujących w procesie produkcji baleronu wędzonego oraz działań zapobiegawczych/kontrolnych – Tabela 3.,
- analiza stanu magazynowego dodatków do produkcji wędzonek – Tabela 4,
- propozycja etykiety do zamocowania na woreczkach polietylenowych z baleronom o masie 3 kg – Tabela 5.

Tabela 1. Wykaz ilościowy składników solanki peklującej i materiałów pomocniczych do produkcji 1200 kg baleronu wędzonego z karkówki w siatkach kurczliwych metodą tradycyjno-ekologiczną

Uwaga! Wyniki obliczeń zapisać z dokładnością do drugiego miejsca po przecinku

Dodatki/materiały pomocnicze	Jednostka miary	Ilość
Solanka	kg	
Woda	kg	
Sól kuchenna	kg	
Saletra sodowa	kg	
Nitryt	kg	
Cukier	kg	
Fosforany	kg	
Izolaty białkowe	kg	
Przyprawy naturalne	kg	
Siatka kurczliwa*	metry	
Woreczki polietylenowe - 3 kg	sztuki	
Woreczki polietylenowe - 6 kg	sztuki	
Pojemniki plastikowe	sztuki	

*10 metrów siatki kurczliwej wystarcza na 35 kg karkówki.

Miejsce na obliczenia (nie podlegają ocenie)

**Schemat technologiczny produkcji baleronu wędzonego uwzględniający surowce, czynności
i parametry technologiczne oraz krytyczne punkty kontrolne CCP**

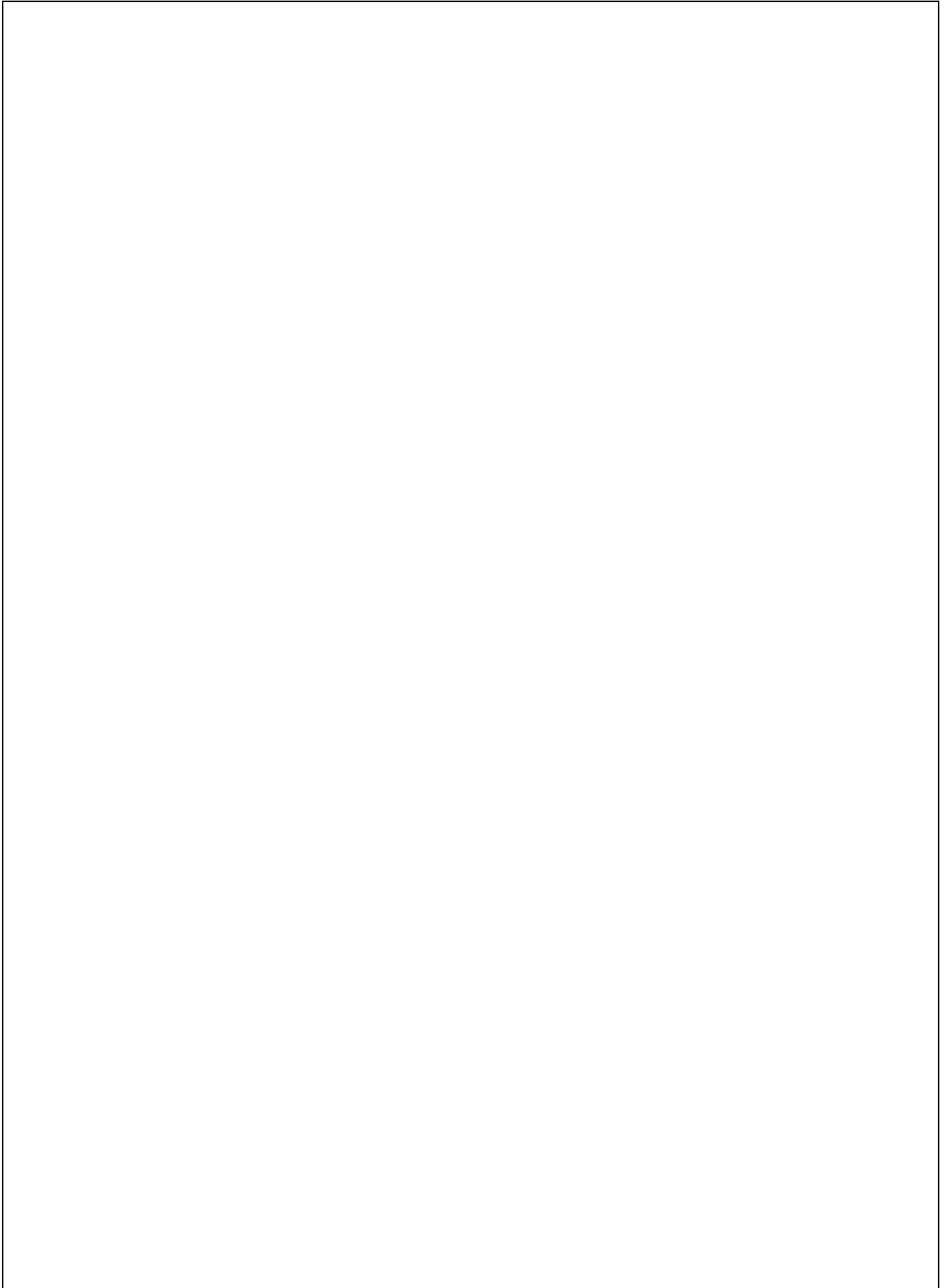


Tabela 2. Wykaz maszyn i urządzeń stosowanych do produkcji baleronu wędzonego

--

Tabela 3. Wykaz możliwych zagrożeń występujących w procesie produkcji baleronu wędzonego oraz działań zapobiegawczych/kontrolnych

Uzupełnij tabelę wpisując odpowiedni do opisu zagrożenia - rodzaj zagrożenia i działania zapobiegawcze/kontrolne - z propozycji wymienionych pod tabelą.

Opis zagrożenia	Rodzaj zagrożenia	Działania zapobiegawcze/kontrolne
Zbyt duża zawartość saletry sodowej w solance		
Użycie do produkcji wody zakażonej pałeczką okrężnicy		
Obecność fragmentów kości w mięśni karkówki		
Obecność odchodów gryzoni w magazynie		

Zagrożenia: fizyczne / chemiczne / mikrobiologiczne / biologiczne.

Działania zapobiegawcze/kontrolne: deratyzacja / kontrola stężenia składników podczas przygotowania solanki / kontrola jakości przyjmowanej karkówki / systematyczne badanie wody.

Tabela 4. Analiza stanu magazynowego dodatków do produkcji wędzonek

Uwaga! Wyniki obliczeń zapisać z dokładnością do drugiego miejsca po przecinku

Nazwa dodatku	Przyjęto – ilość [kg]	Wydano – ilość [kg]	Pozostało- ilość [kg]
Sól kuchenna	1 522,00		
Saletra sodowa	50,00		
Nitryt	25,00		
Cukier	220,00		
Fosforany	16,00		
Izolaty białkowe	32,00		
Przyprawy naturalne	148,00		

Tabela 5. Propozycja etykiety do zamocowania na woreczkach polietylenowych z baleronom o masie 3 kg

Wymagania	Informacje na etykiecie
Nazwa produktu	
Masa netto produktu w kg	
Skład surowcowy	
Termin przydatności do spożycia (należy podać dzień, miesiąc i rok)	Najlepiej spożyć przed:
Inne informacje o produkcie: – pochodzenie surowca – zawartość nitrytu – zawartość fosforanów	
Warunki przechowywania	